

2

⑬日本国特許庁(JP)

⑭特許出願公開

⑯公開特許公報(A)

昭54-83593

⑮Int. Cl.²

識別記号

⑯日本分類

庁内整理番号 ⑯公開 昭和54年(1979)7月3日

B 65 B 9/04

134 A 321.21

7123-8E

B 65 B 31/04

134 A 304

7724-8E

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑰真空スキン包装方法

581

⑱特 願 昭52-149857

⑲発 明 者 竹内久太郎

⑲出 願 昭52(1977)12月15日

枚方市甲斐田町15-20

⑲発 明 者 吉田一博

⑲出 願 人 住友ベークライト株式会社

神戸市東灘区御影町石屋字朝后

東京都千代田区内幸町1丁目2番2号

明 細 書

1. 発明の名称

真空スキン包装方法

2. 特許請求の範囲

プラスチックフィルムを包装材として用いるフォームフィルシールタイプの真空スキン包装方法において、真空包装後の工程に加熱処理を施して成形品側より局部的に加熱することを特徴とする包装方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明はプラスチックフィルムを包装材として用いるフォームフィルシールタイプの真空包装機の成工程に成形品側より局部的に加熱する加熱処理を取りつけて真空スキン包装する包装方法に関するものである。

最近ハム・ソーセージ等の食肉加工品、カマボコ等の魚肉加工品等の包装には内容物の保存効果を上げるために第1図のようにコイル状のプラスチックフィルム(1)を連続的に加熱成形した巻

内容物側を充填(2)し、コイル状プラスチック材料(3)を使用して真空シール(4)した袋打套いて(4)滅菌化するいわゆるフォームフィルシールの連続真空包装機が広く採用されている。

しかし、現在採用されているフォームフィルシールの連続真空包装機の場合、第4図の如くフィルム(1)からの成形品(5)の形状と内容物(2)の形状とが同一になりにくい為、プラスチック材料によって真空シール(4)されて包装された製品(6)は第5図の如く成形品側に数多くのシワ(7)が発生し、商品価値が低くなるばかりか該シワ(7)内に内容物(2)のジュース類がにじみ出し、内容物の保存性を悪くする原因となっている。又最近では内容物の賞味期間を長くする為に製品(6)をボイル殺菌する工程が取り除かれる傾向にあり、一般シワ(7)が目立ち商品価値を低くする方向にある。

これらの問題を解決するためには成形品(5)が内容物(2)に密着するいわゆるスキン包装が望ましく、その方法としては特公昭50-17195等が開示され一部採用されつつあるが、連続包装機とし

打抜き装置にて打抜いて後出来たシワ面を有する製品(4)をコンベアー上に反転させ市販のシリントネル内を通過させて製品(4)の成形品部側を加熱したところシワのないスキャン包装された製品(5)を得ることができた。

4. 図面の詳細な説明

第1図は従来のフォームフィルシールの連続真空包装機の概略図。

第2図は実施例1の場合の連続真空スキャン包装工程の概略図。

第3図は実施例2の場合の連続真空スキャン包装工程の概略図。

第4図は成形品に内容物を充填した時の概略図。

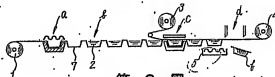
第5図は従来方法に於ける成形品に内容物を充填し、真空包装した時の概略図。

第6図は本発明の方法で真空スキャン包装した製品の概略図。

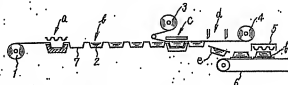
第1図



第2図



第3図



第4図

第5図

第6図



特許出願人、住友ベークライト株式会社